

Scierie de la Sotraboi à San Pedro. Scie de tête : bâti HF, diamètre des volants 1.800 mm, chariot EVPA, 4 consoles. Griffage pneumatique.

LA SCIERIE DE LA SOTRABOIS A SAN PEDRO (COTE-D'IVOIRE)

La scierie de la SOTRABOI (Société de transformation des bois ivoiriens), nouvelle filiale de la Société Ivoirienne SOTREF a été inaugurée le 22 mars 1975 à San Pedro. Le matériel le plus adapté et les solutions techniques les plus modernes ont été apportés par la Compagnie William GILLET-GUILLET-RENNEPONT qui a manifesté une fois de plus ses capacités dans la fourniture de matériel spécialisé pour le débitage des bois tropicaux.

La conception du circuit de sciage est basée sur la méthode classique de débit par principe du « noyautage » et permet avec une certaine sou-

plesse d'utilisation, un travail en tandem des scies principales.

Deux ensembles « SCIMATIC » avec bâtis Hd et Hf et chariots « INUSAMATIC » EVP 4 et EVP 2 sont utilisés, sans oublier la nouvelle scie à refendre à guide long à chargement automatique qui est spécialement conçue pour le débitage des bois exotiques et dont la capacité de production est très importante. Des mécanisations comportant : transferts latéraux de liaison, deck d'entrée et d'alimentation, tourne grumes, bras de soutien des bois à l'admission et en cours de sciage, etc...

assurent une manutention automatique des produits très efficace.

D'autres solutions sont apportées et notamment sur la chaîne collectrice principale qui possède des circuits spéciaux pour dérivation éventuelle et récupération des produits après tronçonnage ou délignage et qui conduit les produits vers les zones d'éboutage et sur le dispositif de triage automatique avec sélection par longueurs des différentes catégories du produit.

Le complexe utilise une puissance totale en service de 1.200 CV et possède aussi les équipements périphériques nécessaires à une telle réalisation tels que incinérateurs de déchets, atelier d'affûtage et d'entretien des lames, etc...

A noter enfin qu'une scierie annexe dite : « Atelier de récupération » équipée d'un ensemble « REFEN-MATIC » et d'une scie à table à rouleaux avec entraîneur AG, complète l'installation.

L'ensemble de cette réalisation a été conçu et fourni par la Compagnie William GILLET-GUILLET-RENNÉPONT, MERIGNAC (France).

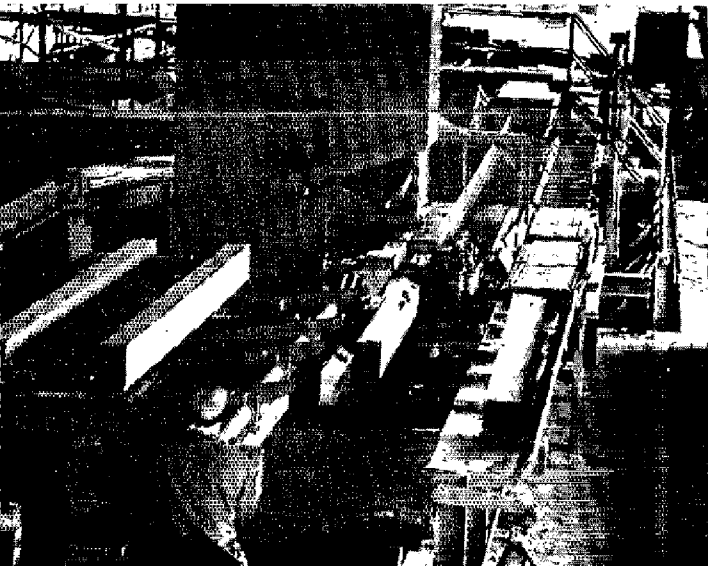
Une installation industrielle de sciage hautement mécanisée a été ainsi créée. Elle représente un investissement de plus de 400 millions de francs CFA. Sa capacité est dans un premier temps de 55.000 m³ grumes pour la production de 20.000 m³ de sciages avivés et dans un deuxième temps sera de 100.000 m³ grumes pour une production de 40.000 m³ de sciages avivés.

On envisage pour l'avenir l'installation de cellules de séchage ainsi que d'une chaîne de déroulage.

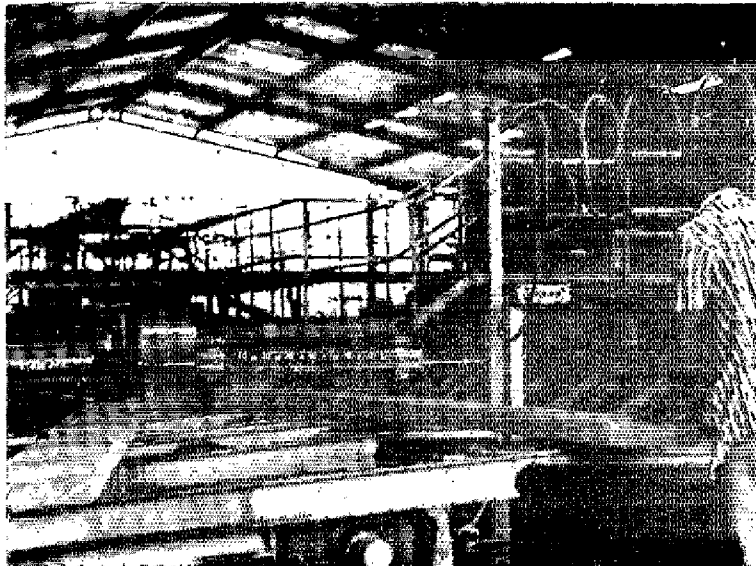
L'ensemble de ce complexe industriel représentera la création d'une centaine d'emplois.

Installée à San Pedro l'usine bénéficiera de l'approvisionnement en bois du Sud-Ouest de la Côte-d'Ivoire et d'un port moderne. Elle contribuera au développement de cette région en pleine expansion.

*Scie simple à guide long et chargement automatique.
Bâti HD. Diamètre des volants 1.800 mm.*



Déligneuse SOCOLEST, C9 2V HN.



A PROPOS DE L'EMPOISONNEMENT DES ARBRES TROPICAUX

M. de NEEF, auteur de l'article « Utilisation de la hachette injectrice dans les essais d'empoisonnement arboricide en Côte-d'Ivoire », publié dans le

n° 160 (mars-avril 1975) de notre revue, nous a fait parvenir les précisions suivantes :

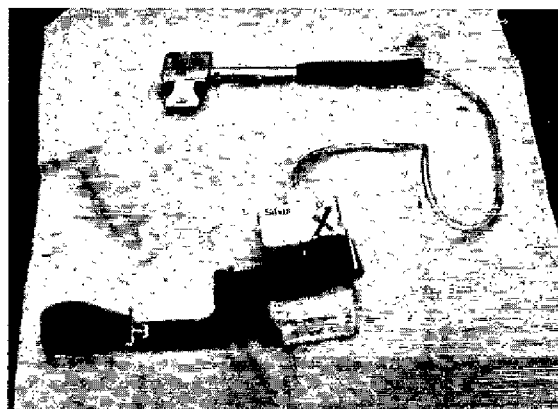
LA HACHETTE INJECTRICE ET SA MISE EN ŒUVRE. LES RÉSULTATS

Le matériel comprend :

- une ceinture,
- un porte-bidon,
- un bidon d'une contenance d'un litre,
- un tuyau souple reliant le bidon à la hachette,
- la hachette proprement dite d'un poids de 1,500 kg.

La mise en œuvre de ce matériel peut être le fait d'un homme seul, qui garde une main libre pendant le travail, si l'accès aux arbres à empoisonner a été préparé et si la base des troncs des arbres à empoisonner est dégagée de toutes lianes et autres végétaux gênants ; dans le cas contraire l'ouvrier chargé de l'empoisonnement à la hachette injectrice devra être aidé par un ou deux manœuvres suivant l'importance des travaux de nettoyage nécessaires pour accéder aux arbres et procéder à leur empoisonnement. La consommation de produit (Silvisor 510 utilisé pur) est de 1,2 l/ha en moyenne en forêt dense humide.

L'ouvrier porteur d'un bidon plein et d'une réserve de 5 l de produit (soit en tout 6 l de produit) a donc une autonomie de travail de 5 ha. Son approvisionnement ultérieur n'offre aucune difficulté.



*La hachette injectrice Ansul.
Une malette rigide permet le transport de ce petit matériel.*

Un Chef d'équipe peut contrôler plusieurs ouvriers ou groupes d'ouvriers.

Les résultats obtenus en forêt dense humide sont ceux exposés dans la communication présentée au symposium sur le désherbage.

L'EMPOISONNEMENT AU P 80. LE MATÉRIEL, SA MISE EN ŒUVRE

La technique actuelle d'empoisonnement employée par la SODEFOR résulte :

a) d'essais à l'échelle industrielle effectués de 1956 à 1959 en forêt dense (humide et semi-décidue) en Côte-d'Ivoire. Ces essais font l'objet d'un

rapport de P. MARTINOT-LAGARDE de juillet 1959 intitulé « Résultats de l'empoisonnement par phyto-hormones des arbres gênants de la forêt dense en Côte-d'Ivoire » publié par le C. T. F. T. NOGENT ;

b) d'une « Note technique sur l'utilisation des phyto-hormones pour l'élimination des arbres

gênants en forêt dense » en date du 20 juillet 1964 de J. HUET (publiée par le C. T. F. T. Côte-d'Ivoire). Cette note reprend les résultats des essais mentionnés ci-dessus, les résultats d'essais effectués au Gabon ainsi que les résultats de nouveaux empoisonnements pratiqués en forêt dense humide en Côte-d'Ivoire en 1961.

De tous ces essais il résulte que l'empoisonnement des arbres gênants en forêt dense en Côte-d'Ivoire peut être réalisé avec au moins 90 % de réussite (après 2 ans d'empoisonnement) en employant la technique suivante :

— **Epoque de traitement** : les mois d'avril, août et octobre sont les plus favorables ; de novembre à mars les résultats sont moyens ; les mois de mai, juin, juillet et septembre sont défavorables. Le traitement devra être appliqué les jours secs ou tout au moins si aucune pluie n'est à craindre dans les six heures qui suivent le traitement.

— **Préparation des arbres** : ouverture d'entailles malaises (deux entailles continues et horizontales sur toute la circonférence atteignant l'aubier sans détacher le copeau d'écorce correspondant). La première entaille sera ouverte le plus bas possible (à proximité de la zone du collet), la seconde à 0,80 m au-dessus de la première. Pour l'exécution des entailles on utilisera la hachette d'un poids total de 1 kg environ ; l'emploi de la machette est à proscrire.

— **Produit utilisé** : le P 80 de Procidia a été retenu (bien que d'autres produits commerciaux soit à base de 2-4-5 T soit à base de 2-4-D et de 2-4-5 T aient donné des résultats comparables) ; le P 80 est utilisé en solution dans du gaz-oil ou du distillate à la concentration de 2 %.

A noter que le Tormona de B. P. aurait tendance actuellement à supplanter le P 80 parce que moins cher à l'achat et utilisé en concentration identique au P 80.

— **Application de la solution** : la solution est appliquée en pulvérisation sur la bande d'écorce située juste au-dessus des entailles jusqu'à ruissellement dans la gorge des entailles. Le matériel utilisé pour ce travail est le pulvérisateur Plat-Colimax ; c'est un pulvérisateur à dos à pression préalable, métallique et assez lourd mais robuste, d'une capacité de 10 l. L'avantage du pulvérisateur à pression préalable est que l'ouvrier garde une main libre pendant son travail et peut mieux concentrer son attention sur la bonne exécution de

celui-ci qu'avec un appareil à pression entretenue.

A noter que ce matériel Platz n'est plus importé actuellement en Côte-d'Ivoire et qu'il est progressivement remplacé, au fur et à mesure de l'usure, par des pulvérisateurs à dos Berthoud à pression préalable mais en matière plastique, plus légers et de même capacité. Ce dernier matériel semble donner satisfaction.

La consommation de solution est en moyenne de 50 l/ha soit 1,2 l/ha de produit commercial (P 80 ou Tormona).

— **Exécution de l'empoisonnement** : une équipe composée de :

- un Chef d'équipe,
- un manœuvre chargé d'approvisionner la solution au pulvérisateur,
- un manœuvre chargé de la pulvérisation de la solution,
- quatre manœuvres équipés de hachettes chargés de dégager l'accès aux arbres et de leur ceinturage.

— **Approvisionnement de la solution** : l'approvisionnement de une ou plusieurs équipes d'empoisonnement en solution se fait en bordure de route au moyen de fûts de 200 l.

Les différentes modalités d'empoisonnement au P 80 sont donc parfaitement définies pour une réussite à 90 %. Il y a lieu toutefois d'observer que, dans la pratique, la réalisation des empoisonnements par la SODEFOR n'est pas exécutée conformément au schéma ci-dessus :

— pour des raisons d'organisation de travail sur les chantiers, les empoisonnements sont surtout effectués entre novembre et mars soit dans la période de réussite moyenne ;

— Les divers travaux : hauteurs des entailles, exécution des entailles, pulvérisation de la solution, etc... ne sont pas toujours exécutés avec tout le soin voulu, ce qui est inévitable pour des chantiers importants.

Il en résulte que bien souvent dans la pratique le pourcentage de réussite sur les chantiers se situe entre 60 et 70 % et entraîne l'exécution d'empoisonnements complémentaires soit la même année, après les plantations, soit l'année suivante. Ceci explique que dans la communication présentée au symposium sur le désherbage le pourcentage de réussite de l'empoisonnement au P 80 à Yapo n'est que de 53 % à 15 mois (le pourcentage de mortalité après 24 mois devant se situer entre 60 et 70 %).

